

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年9月9日 (09.09.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/082591 A1

(51) 国際特許分類⁷: B29C 33/38, 33/02, (72) 発明者; および
33/42, 35/02 // B29L 30:00 (75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 田中 英明
PCT/JP2005/003201 (TANAKA, Hideaki) [JP/JP]; 〒1878531 東京都小平
(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/003201 市小川東町3-1-1 株式会社ブリヂストン技術セ
(22) 国際出願日: 2005年2月25日 (25.02.2005) センター内 Tokyo (JP). 岩本 晓英 (IWAMOTO, Gyouei)
[JP/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町3-1-1
(25) 国際出願の言語: 日本語 株式会社ブリヂストン技術センター内 Tokyo (JP).
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2004-054317 2004年2月27日 (27.02.2004) JP
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式
会社ブリヂストン (KABUSHIKI KAISHA BRIDGE-
STONE) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋
1-1 O-1 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 宮園 純一 (MIYAZONO, Junichi); 〒1020072
東京都千代田区飯田橋三丁目4番4号 第5田中ビル
6階 Tokyo (JP).

(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,

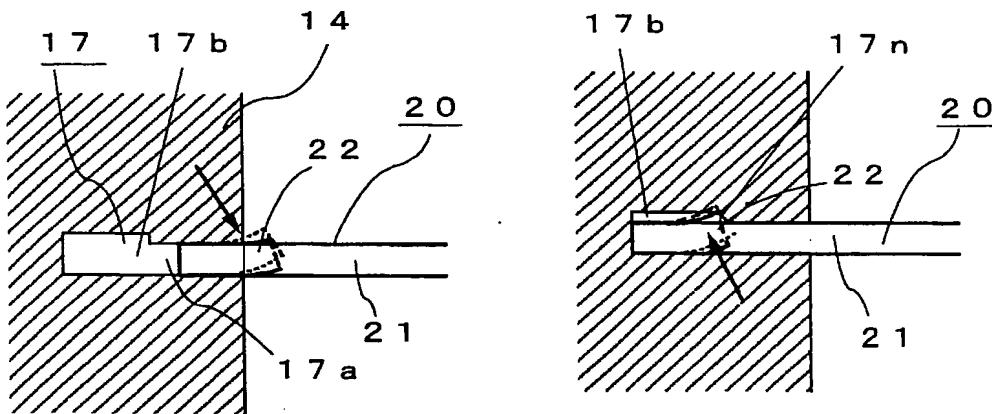
[続葉有]

(54) Title: METHOD OF IMPLANTING BLADE, TIRE VULCANIZING MOLD, AND BLADE

(54) 発明の名称: ブレードの植え込み方法、タイヤ加硫金型及びブレード

(a)

(b)



WO 2005/082591 A1

(57) Abstract: A method of implanting a blade, wherein the piece (14) of a tire vulcanizing mold is manufactured by a powder sintering process in which a powder to be sintered is heated and sintered for stacking so that the blade can be easily and securely implanted in the piece even if the tread pattern of a tire is complicated. A blade implanting groove (17) having a driving groove part (17a) formed of a straight groove and a step part (17b) wider than the groove width of the driving groove part (17a) formed on the bottom side of the driving groove part (17a) is formed in the piece (14). The blade (20) formed with a bent part (22) on the implanting side of its rectangular plate-like blade body (21) is implanted in the implanting groove (17).

(57) 要約: トレッドパターンが複雑な場合でも、容易にかつ確実にブレードを植え込むことのできるようにするため、タイヤ加硫金型のピース14を、焼結可能な粉体を加熱・焼結して積層する粉体焼結法により作製するとともに、上記ピース14に、ストレート溝から成る打込み溝部17aと、こ

[続葉有]



LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),
OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護
が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA,
SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ,
BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE,
BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

の打込み溝部17aの底部側に設けられた上記打込み溝部17aの溝幅よりも広い幅の段差部17bとを備えたブレード植え込み溝17を形成し、この植え込み溝17に、矩形板状のブレード本体21の植え込み側に折り曲げ部22を形成したブレード20を植え込むようにした。